

# Industriegrundierung GK-00

Kunstharz-Grundierung für Stahl und Eisen.



## Produktbeschreibung

<b>Anwendungsbereich</b>	Rostschutzgrund für viele Anwendungsbereiche, wie z. B. Blechverkleidungen, Halterungen, Maschinen, Konstruktionen aus Stahl und Eisen. Mit den gängigsten Lacksystemen überlackierbar.
<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• verarbeitungsfertig</li><li>• mittelviskos</li><li>• schnelltrocknend</li><li>• gutes Preis-Leistungs-Verhältnis</li></ul>
<b>Farbtöne</b>	rotbraun, weitere Farbtöne auf Anfrage siehe auch ReiColor Sonderfarbtöne
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	ca. 6,0 m <sup>2</sup> / kg (60 µm DFT)
<b>Bindemittelart</b>	Alkydharz (Kunstharz)
<b>Verpackungsgrößen</b>	5 l 14 kg 37 kg 200 l
<b>Lagerfähigkeit</b>	Im nicht angebrochenen Originalgebinde bei kühler und trockener Umgebung ca. 2 Jahre ab Auslieferung.

## Verarbeitung

<b>Materialzubereitung</b>	Vor der Verarbeitung am besten mit Rührgerät gut mischen. Boden und Gefäßwand müssen miterfasst werden.
<b>Auftragsverfahren</b>	Das Erreichen einer einheitlichen Schichtdicke und einer gleichmäßigen Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Das Spritzverfahren führt meistens zum besten Ergebnis.  Streichen-Rollen: Gute Benetzung und Penetration des Untergrundes, insbesondere, wenn andere Auftragsverfahren nicht möglich sind.

	<p>Luftzerstäubendes Spritzen: Hochdruckverfahren Düsengröße: 1,5 – 2 mm Düsendruck: 4 – 6 bar Falls erforderlich, wenig Verdünnung zugeben.</p> <p>Airless- oder Airmix-Spritzen: Düsengröße: 0,38 – 0,53 mm Spritzwinkel: 65 – 80° Spritzdruck in der Pistole mind. 180 bar</p> <p>Esta-Spritzen: z.B. mit Ransburg Nr. 2 oder mit vergleichbaren Anlagen zu verarbeiten. Das Produkt ist elektrostatisch eingestellt. Angaben des Spritzgeräte-Herstellers beachten.</p>
<b>Verdünnung</b>	ReiColor VK-30
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	+ 5°C bis max. + 40°C Material- und Objekttemperatur
<b>Untergrundvorbehandlung</b>	<p>Stahl: Mechanisch entrostet von Hand oder maschinell mit geeignetem Werkzeug, oder Strahlen bis Grad SA 2 ½.</p> <p>Altanstriche: Gut haftende Altanstriche gründlich reinigen, lose Teile entfernen. Schadstellen mechanisch oder durch Strahlen entrostet und vor dem Überstreichen ausflecken.</p>
<b>Überlackierbarkeit</b>	Bei der Überarbeitung mit lösemittelhaltigen Beschichtungen kann es bei ungünstigen Bedingungen zu Hochziehen und/oder Runzel- bzw. Kräuselbildung kommen.
<b>Trockenzeit T1</b>	nach ca. 30 min staubtrocken
<b>Trockenzeit T6 (griffest)</b>	ca. 7 bis 8 h

## Hinweise

### VOC-Sicherheitshinweise

Kat. A/i, 500 g/l VOC (2010), lb.  
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

### Gefahrenhinweise

Gefahrenhinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen. Weitere Vorschriften, wie z. B. die Gefahrstoffverordnung, sind zu beachten.

**Datenbasis:** Sämtliche technischen Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf Laborprüfungen und können von tatsächlich sich aus der Praxis ergebenden Werten abweichen.

**Rechtshinweise:** Die obigen Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen unter der Voraussetzung ordnungsgemäßer Lagerung und fachgerechter Verarbeitung. Diese Angaben stellen technische Qualitätsbeschreibungen und keine zugesicherten Eigenschaften im Rechtssinne dar. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer, und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils gültigen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

**Das aktuelle Technische Merkblatt mit dem zuletzt gültigen Freigabedatum ist abrufbar unter unserer Homepage [www.reicolor.de/Produkte](http://www.reicolor.de/Produkte). Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.**

Reicolor Chemie-GmbH  
Werkstraße 21  
D-90518 Altdorf b. Nürnberg  
Tel.: +49(0)9187/97 03-0  
<http://www.reicolor.de>



Freigabedatum: 17.10.2022